

# Prozess Spezifikation HE S + HE A

## Eigenschaften

Bezeichnung	HE S + HE A Prozess 626 A	
Bestellbezeichnung	HE S + HE A	
Aufbau	Haftschicht + gradierte Schicht mit zunehmenden Si-Gehalt (AlTiSiN), mit einer chromhaltige Deckschicht	
	<u>Chemische Zusammensetzung</u>	
	<ul style="list-style-type: none"><li>• Aluminium</li><li>• Titan</li><li>• Silizium</li><li>• Stickstoff</li><li>• Chrom</li></ul>	
Farbe	Hell silbern	
Schichtdicke	4,3 µm ± 0,5 µm	
Mikrohärte	35 - 38 GPa	
Temperaturbeständigkeit	bis 1050 °C	
Substrate	HSS und HM	
Wiederbeschichten	mehrmalig möglich	
Entschichten	Nicht möglich	
Nachbehandlung	Nassstrahlen	
Vorbehandlung	Nur nach Absprache. Bei WSP ist ein Strahlprozess erforderlich, bei Fräser mit Kantenverrundung von 5-10 µm je nach Anwendung	

## Anwendungsgebiete

<b>Bearbeitung</b>	Bohren, Fräsen Trocken und Nassbearbeitung Einsatz bei hohen Zerspanungstemperaturen mit geringer Kühlung
<b>Werkzeugtypen</b>	
<b>Materialien</b>	hochlegierte Stähle und Guss, bei Härtung über 54 HRC, Titanlegierungen, Nickelbasis Legierung (Inconel, Alloy718)

## Prozessablauf

- 1) Reinigung
- 2) Vorbehandlung und Reinigung nach Absprache
- 3) Beschichtung doppelt  
    HE S + HE A (Prozess 626 A)
- 4) Nachbehandlung und Reinigung
- 5) Versand

## Vorteile

- sehr hohe Temperaturbeständigkeit
- hohe Härte
- gute Haftung der Beschichtung
- sehr widerstandsfähig durch die Chrom Deckschicht
- sehr gute Gleiteigenschaften und guter Spanabfluss
- geringe Neigung zu Aufbauschneiden

Prozess – Spezifikation	PLASMA plus GmbH & Co.KG	Dipl. Ing. (FH) Markus Knecht
Prozess Nr.: 626 A	Erstellt: 17.11.2022	Stand: 17.11.2022